



オプション装置説明書

マルチコード装置 2

はじめに




このたびは、タジマ製品をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。

ご使用前に本書をよくお読みいただき、内容を理解されたうえで機械をご使用ください。

尚、詳細において製品の仕様と異なる場合があります。ご不明点がございましたら、販売代理店までお問い合わせください。

安全についての表記と意味




機械の取り扱いにおける注意事項を以下のように表記しますのでお守りください。

表記	表記の意味
 危険	死亡、あるいは重傷 ^{※1} となる危険性がきわめて高い注意事項
 警告	死亡、あるいは重傷 ^{※1} となる可能性のある注意事項
 注意	軽傷 ^{※2} 、あるいは物的損害が生じる可能性のある注意事項



※1：感電、怪我、骨折などで後遺症をもたらすもの、あるいは治療に入院や長期の通院を要するもの。

※2：治療に入院や長期の通院を要さないもの。

本文中で使われる図記号の意味は以下のとおりです。

図記号	図記号の意味
	禁止事項
	感電するおそれのある事項
	安全のために守っていただきたい事項

その他の表記について

表記	表記の意味
	縫い上がりなどに影響する注意事項を示します。
	知っておいていただきたい知識、知っておくと便利な知識を示します。

免責事項ほかについて

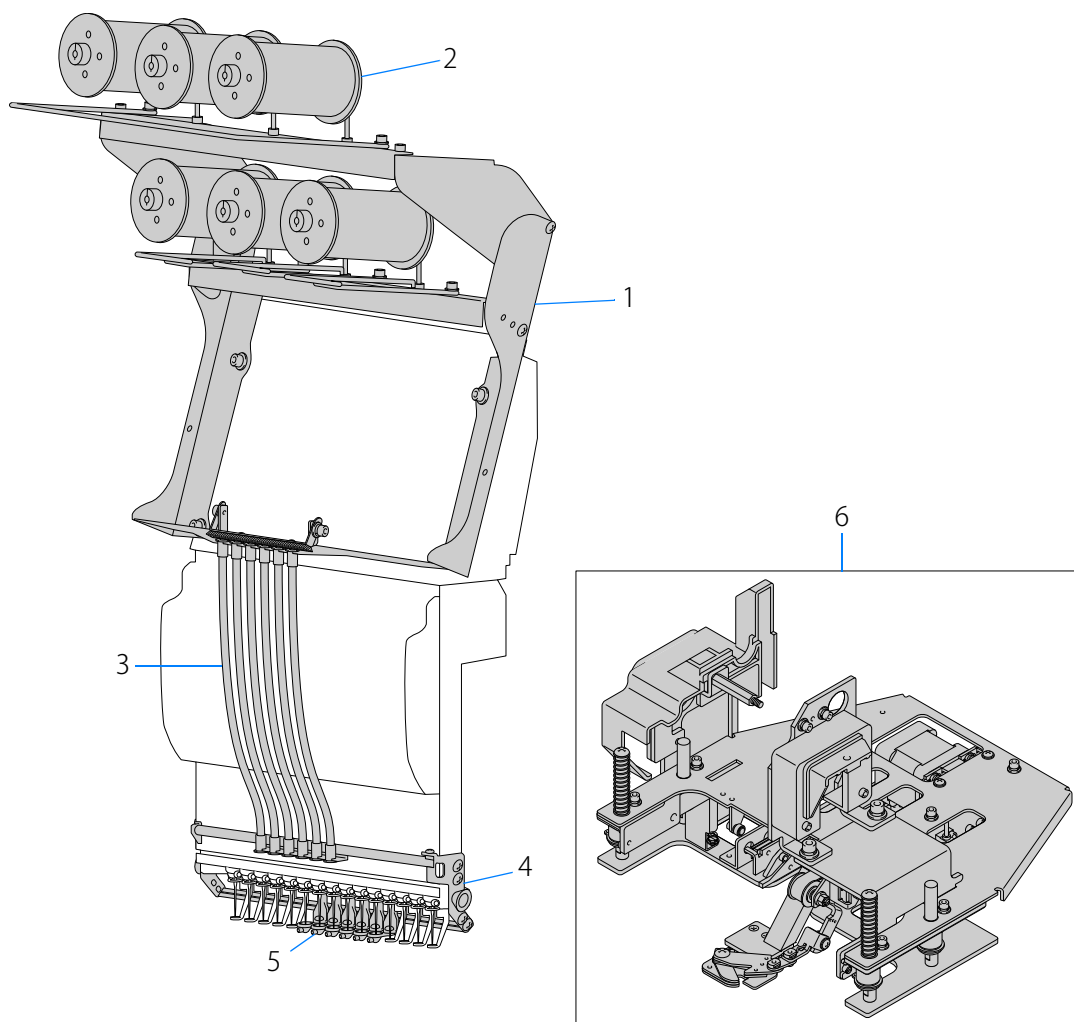
- ・ 機械の外観や仕様、およびマニュアルの内容は、改良のため予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- ・ マニュアルの記載内容を守らないことにより生じた損害、およびマニュアルに記載された内容以外の修理、分解、改造による故障・損害について、弊社は一切の責任を負いません。
- ・ 弊社の承諾なく、マニュアルの一部または全部を複写、複製、転写することを禁じます。

目次

1. 各部の名称	5
1-1. 全体図	5
2. 準備	6
2-1. 布押えと針の取外し	6
2-2. コード押えと針の取付け	6
2-3. 上糸フックの動作確認	11
2-4. ボビンセットとコード通し	14
2-5. コード押えとコードの調整	16
3. 設定	17
3-1. 接続設定	17
3-2. コード押えの昇降	18
3-3. コード押えの設定	19
3-4. マルチコードの設定	29
3-5. 返し縫い、ほつれ止めの設定	31
3-6. コードカット装置の設定	33
3-7. マルチコードコードカット位置	33
3-8. コードカット装置の動作確認	34
4. トラブルと対処	36
4-1. 上手く縫えないときは	36
4-2. コードが無くなりそうなときは	37
4-3. エラーが出たときは	37
5. コードカット装置のメンテナンス	38
5-1. 清掃、給油、グリス	38

1. 各部の名称

1-1. 全体図



1	ボビンホルダ	4	上糸ホルダ
2	ボビン	5	コード押え
3	スパイラルチューブ	6	コードカット装置 (オプション：TMCR-VF、TMAR-KCのみ)

⚠ 注意

❌ レーザクロスマークとの併用はできません。

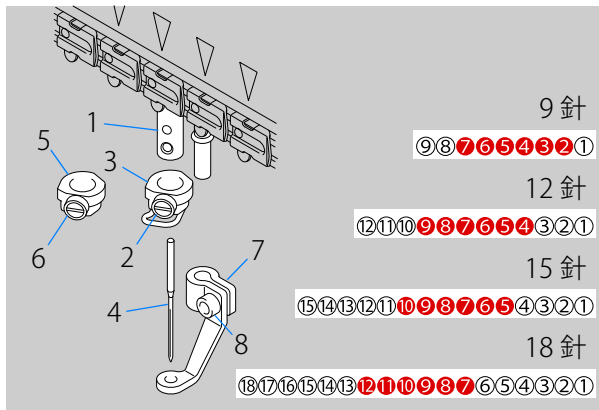
❗ シードビーズ装置と併用するときは、ビーズリールとボビンが干渉するため、ビーズリールの取り付け方を変更してください。

2. 準備

2-1. 布押えと針の取外し

⚠ 警告

❗ 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。



1 マルチコード装置対応の針棒 1 から、ネジ 2 を緩めて針だき 3、針 4 を外す。



・ 図を参照して赤色の針棒Noの針だきと針を外します。

2 針だき 3、針 4 を外した針棒 1 に、マルチコード装置用の針だき 5 をネジ 6 で仮止めする。

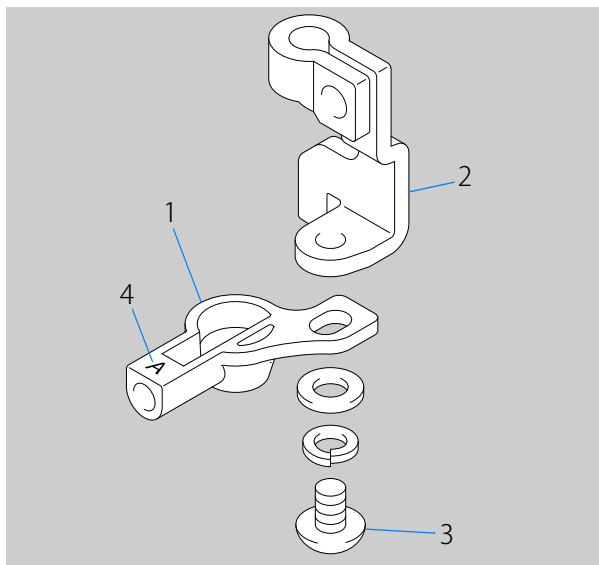
3 針だき 3、針 4 を外した針棒 1 に対応する布押え 7 をネジ 8 を緩めて外す。

2-2. コード押えと針の取付け

⚠ 注意

❌ マルチコード装置 2 を使用するには専用のコード押えを使用してください。通常の布押えでコードを刺繍すると機械が故障するおそれがあります。

■ コード押えの組立



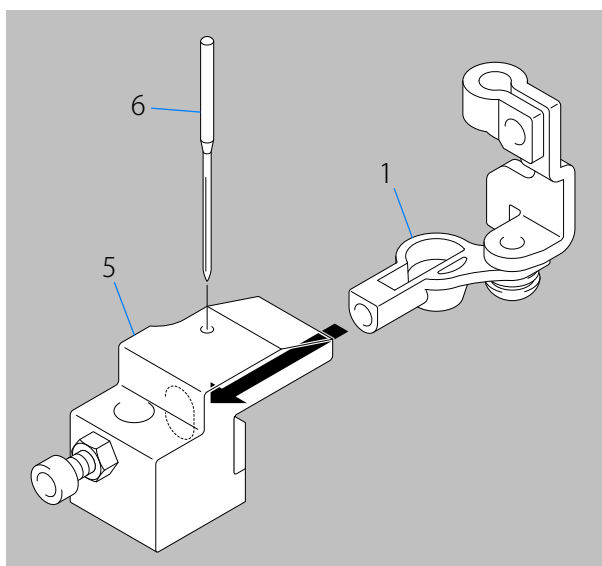
1 コード押え 1 とベース 2 を六角穴付きボタンボルト 3 で仮止めする。

コード押え 1 にサイズ別の刻印 4 があります。

A	B	C
Φ1.0	Φ1.5	Φ2.0
0L114626A000	0L114626B000	0L114626C000



・ 径の大きい順に親側から取り付けると調整しやすくなります。

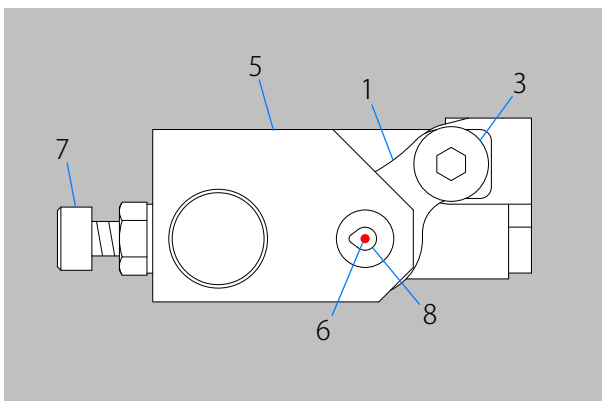


2 付属のゲージ 5 にコード押え 1 をセットする。



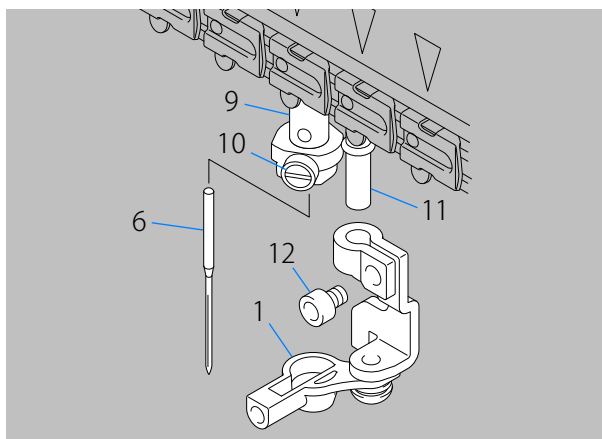
- ・ゲージ 5 の名称とパーツNo.
 名称 ゲージ：位置決め：コード押え [A]
 パーツNo. 7Z17C0501A00

3 ゲージ 5 に針 6 を挿入する。



4 ゲージ 5 を底面から見て、六角穴付きボタンボルト 3 を緩め、ネジ 7 を回してコード押え 1 の針穴部 8 の中心に針 6 が位置するように調整し、六角穴付きボタンボルト 3 を締める。

5 ゲージ 5 から針 6 を抜き、コード押え 1 を取り外す。

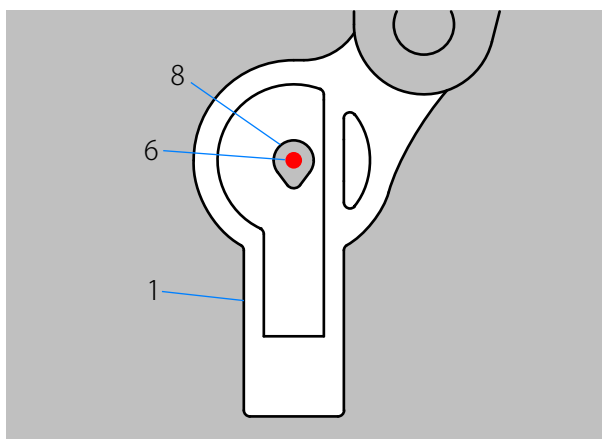


6 針棒 9 に針 6 を挿入してネジ 10 を締める。



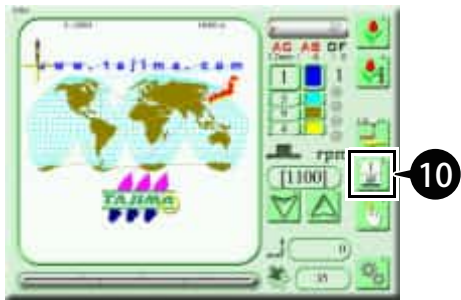
- ・穴径が1.5mm以下のコード押えを使用する場合は、付属の針 (DB-K5SS#65/9) を使用してください。

7 コード押え 1 をシャフト 11 に六角穴付きボルト 12 で高い位置に仮止めする。




8 針 6 がコード押え 1 の針穴部 8 の中心に位置していることを確認する。
 中心に位置していないときは、コード押え 1 をシャフト 11 から取り外し、ゲージ 5 にセットして再度調整する。

■ 針棒ケースのスライド



9 電源を ON にする。

10 メイン画面の  を押す。

11 コード押えを取り付ける針棒の手前の針棒Noを入力する。

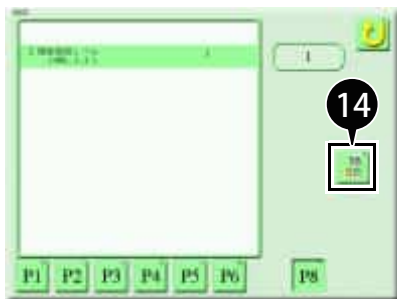



・コード押えを取り付ける針棒の手前の針棒Noに設定しないと、手順28でスタートボタンを押したときに、取り付ける針棒のコード押えが取り付け高さに下がります。

12  を押す。

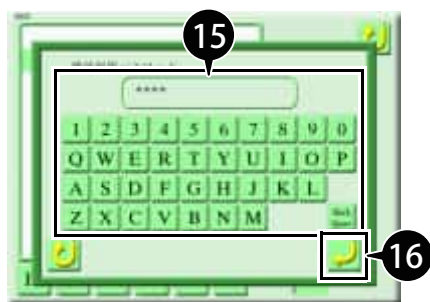
針棒ケースがスライドし、設定した針棒に切り換わります。

■ 機能制限の解除



13 パラメータ画面で、 を 2 回押す。

14  を押す。



15 パスワードを入力する。



・パスワードの詳細は、販売代理店までお問い合わせください。




16  を押す。

17  を押す。

18  を押す。



19  を押す。

20  を押す。




21  を押す。



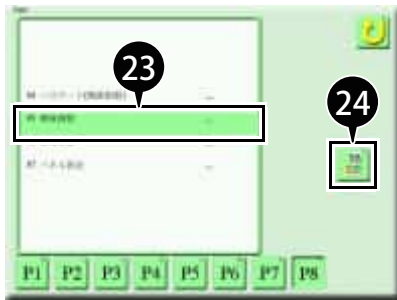
22 赤枠部の表示が [SEL] になっていることを確認し、




 を押す。

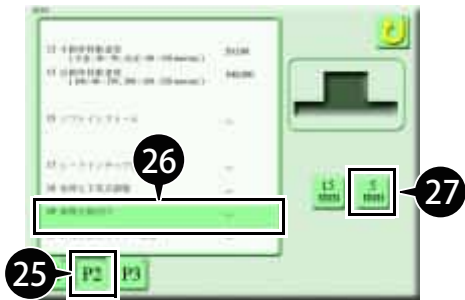
[SEL] になっていないときは、手順 17 から操作をやり直してください。


■コード押えの取付け




23 [85. 機械調整] を選択する。

24  を押す。




25  を押す。

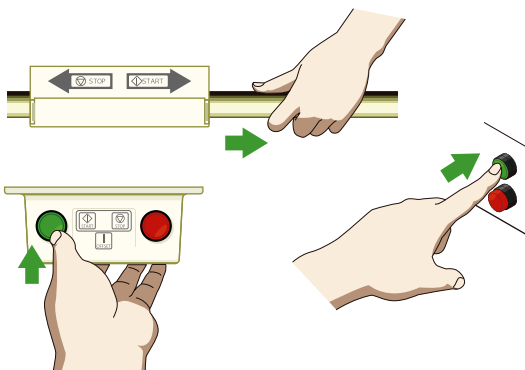
26 [19. 布押え取付け] を選択する。

27  を押す。

布押え取り付けモードになり画面に [Ready] と表示されます。

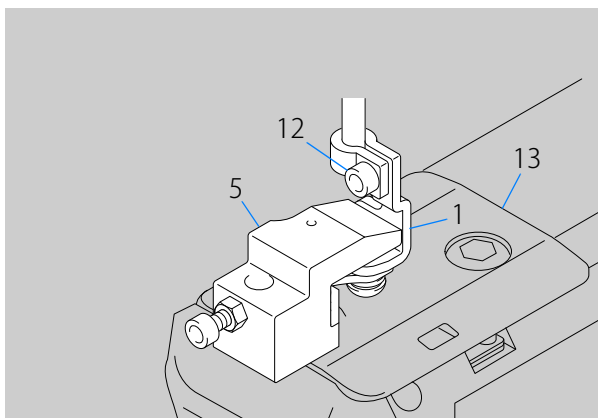


- 布押え取り付けモードになっているときは、刺繍ができません。
- 布押え取り付けモードを解除するときは、 を押ししてください。



28 バースイッチ/スタートボタンを操作する。

針棒ケースが次の針棒にスライドし、コード押えが取り付け高さに下がります。

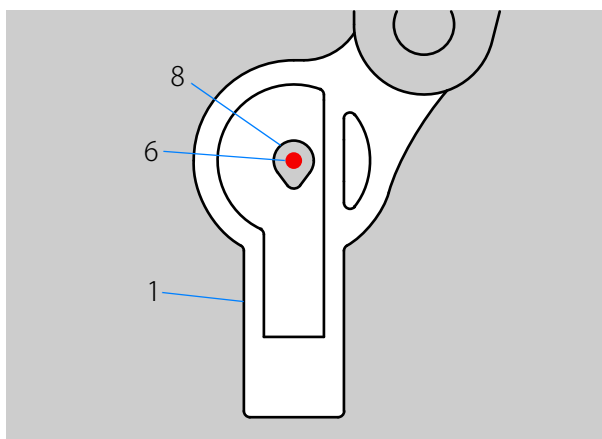


29 コード押え 1 にゲージ 5 をセットする。

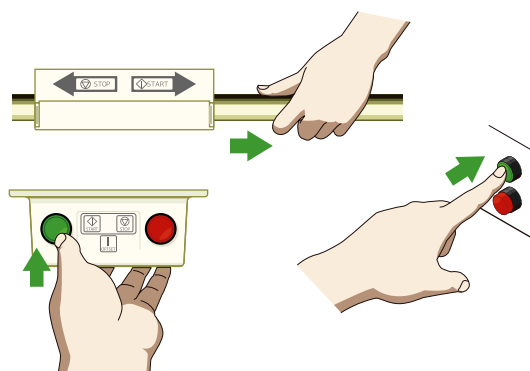
30 六角穴付きボルト 12 を緩め、コード押え 1 を下げて、ゲージ 5 の底面を針板 13 の上面に軽く当てる。

31 六角穴付きボルト 12 が正面を向くようにして六角穴付きボルト 12 を締める。

32 ゲージ 5 を取り外す。



- 33 針棒を手動で下げ、再度、針 6 がコード押え 1 の針穴部 8 の中心に位置していることを確認する。中心に位置していないときは、手順 29 からやり直してください。



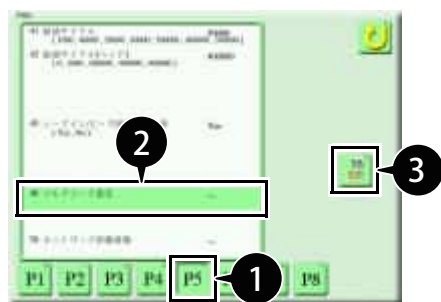
- 34 バースイッチ/スタートボタンを操作する。針棒ケースが次の針棒にスライドし、コード押えが取り付け高さに下がります。




- 同様に他の針棒にコード押えと針を取り付けてください。
- 針棒ケースを前の針棒に戻す方法については、『■ 針棒ケースのスライド』≫P.8を参照してください。

2-3. 上糸フックの動作確認

コード押えの取り付け、調整が終わったら、上糸フックがコード押えの上をスムーズに通過するか確認します。



- 1 パラメータ画面で、 を押す。
- 2 [48. マルチコード設定] を選択する。



- [48.マルチコード設定] が表示されないときは『3-1. 接続設定』≫P.17を参照してマルチコード装置 2 が接続したことを認識させます。

- 3  を押す。



4 [2. マルチコードコード通し位置] を選択する。

5 を押し、 [11.0] にする。

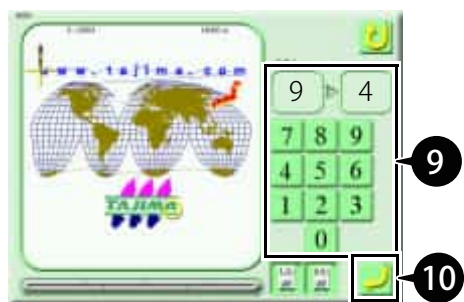
6 を押し。
赤枠部の表示が [11.0mm] になります。

7 を 2 回押す。
メイン画面に戻ります。

8 メイン画面の を押し。

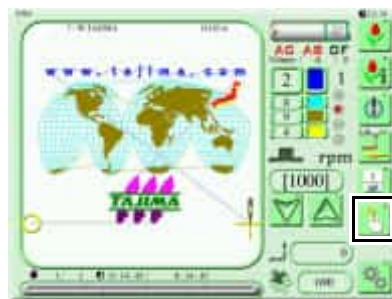
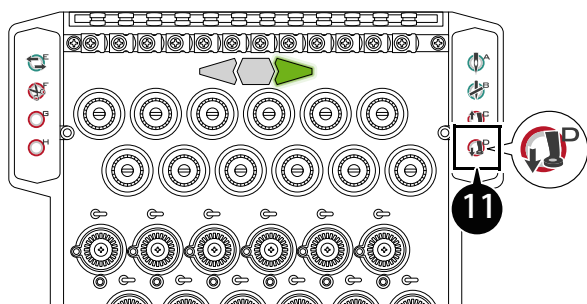
9 コード押えの一番右端の針棒No.を入力する。

10 を押し。

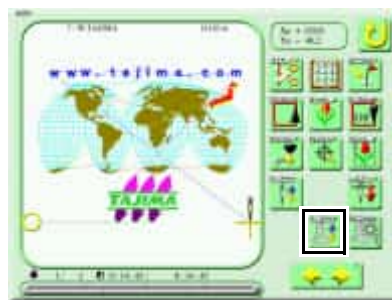


11 調整台の を 2 回押す。

TMBR2-SC の場合



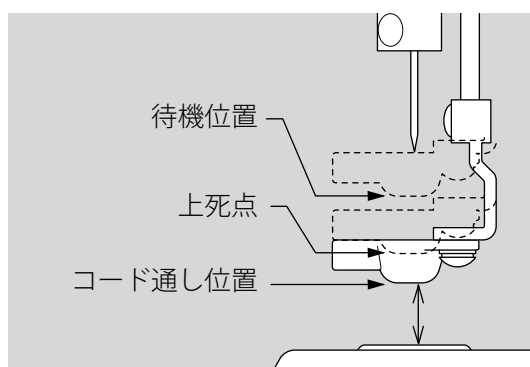
メイン画面の を押し。



を押し。





を押す。




-  の場合

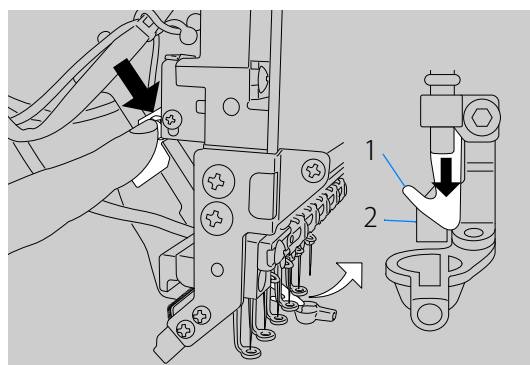
1 回目は上死点、2 回目でコード通し位置（高さ 11mm）、3 回目で下死点になります。
上死点がコード通し位置より低いときは、1 回押したときがコード通し位置になります。

- TMBR2-SC の場合

 は上死点、 はコード通し位置（高さ 11mm）になります。

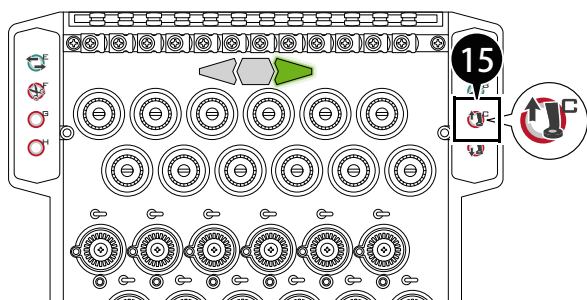
上死点がコード通し位置より低いときは、 がコード通し位置になります。

- コード押えの上死点とは、コード押えのストローク幅で上がった位置になります。



12 指で上糸フック 1 を出し、コード押えベース 2 と干渉しないか確認する。


13 コード押えの右端が確認できたら、左端のコード押えも同様に手順 8～12 を繰り返して確認する。



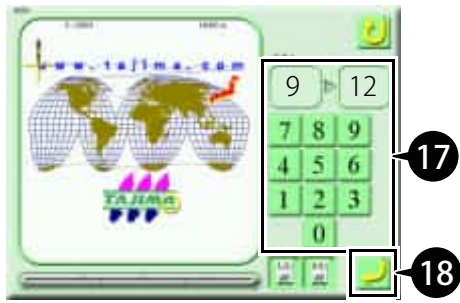
上糸フックとコード押えベースが干渉してフックが出ないときは、以下の作業が必要です。


14 上糸フックを戻す。

15 調整台の  を 2 回押す。

TMBR2-SC の場合は  を押す。

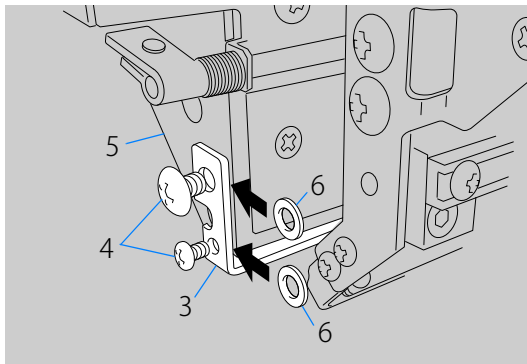
コード押えを待機位置に戻します。



16 メイン画面の  を押す。

17 最終針の針棒Noを入力する。

18  を押す。



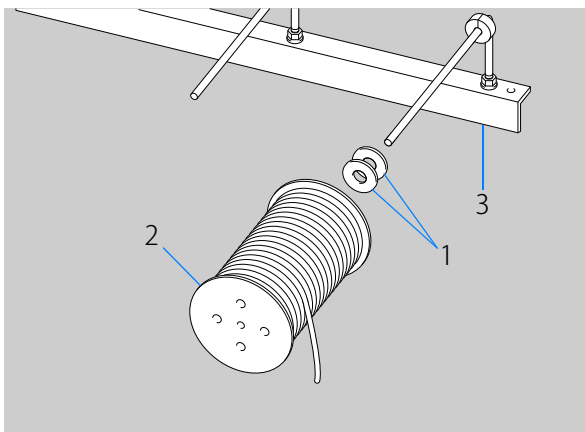
19 フックガイド 3 の左側のネジ 4 を外す。

20 フックガイド 3 とヘッド 5 の間に付属のワッシャ (M4x8xt0.5) 6 を入れ、ネジ 4 を締める。

2-4. ボビンセットとコード通し

⚠ 注意

- ⊘ 結び目のあるコード素材を使用しないでください。結び目が機械に引っ掛かり機械が故障するおそれがあります。
- ⊘ コードをボビンへ巻き取るとき強いテンションで巻かないでください。コードがコード間の隙間に入り込み、ボビンからコードが引き出されるときにコードが引っ掛かり、負荷がかかって針折れ、縫いこぼし、コード押えから抜けるなどの不具合の原因になるおそれがあります。



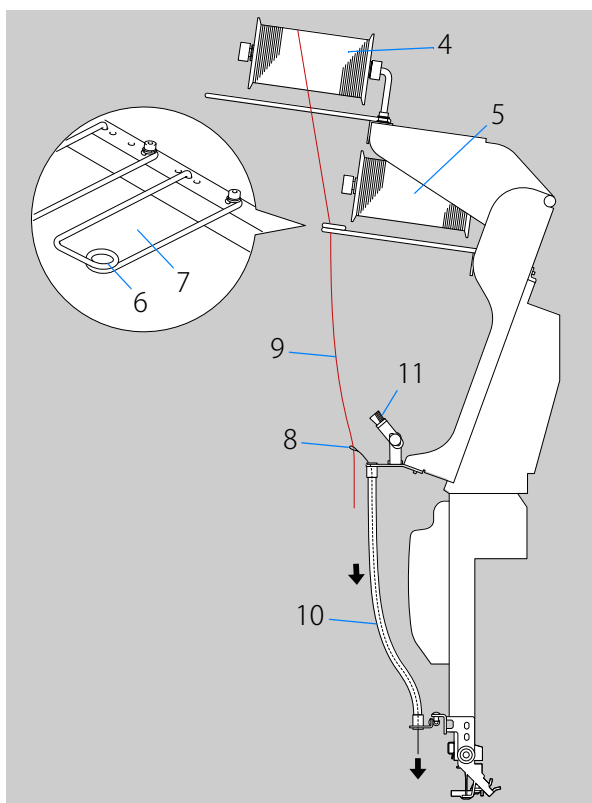
1 フェルト 1 (2 個)、ボビン 2 の順番でホルダ 3 にセットする。



- ボビンは時計回りになるようにセットしてください。



- ボビンが空回りする場合は、ボビンの手前側にフェルト (2 個)、ストッパの順番でホルダにセットし、コードがスムーズに出るようにストッパを調節してください。
- フェルトはボビンに軽く触れる程度に取り付けてください。

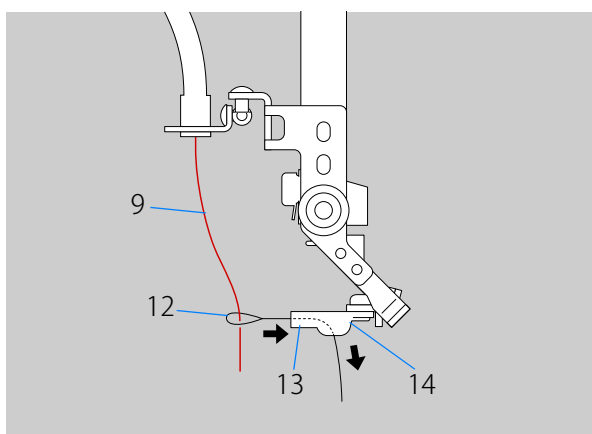


2 上段 4 と下段 5 のボビンのコードが干渉しないように上段 4 のコードを糸道 6 に、下段 5 のコードを糸道 7 に通す。

3 付属の糸通し 8 を使い、コード 9 をスパイラルチューブ 10 に通す。



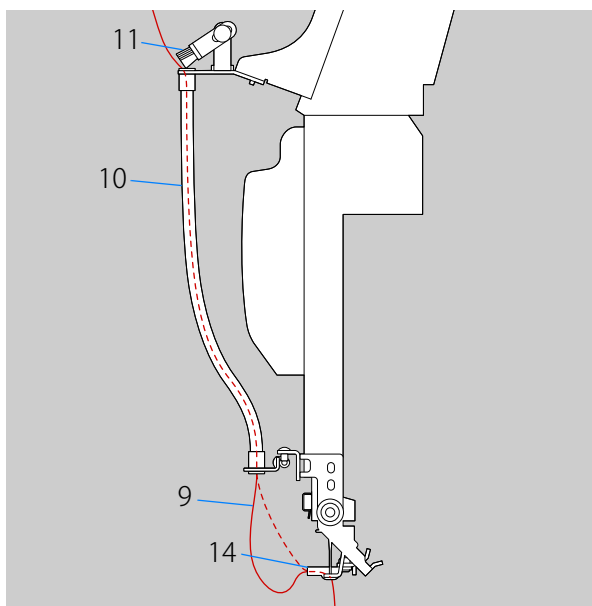
- コードを通すときは、ブラシ 11 を上げておきます。コードを通した後、ブラシ 11 を下げてコードに軽くテンションをかけておきます。



4 付属の糸通し 12 を使い、コード 9 をガイド 13 からコード押え 14 に通す。

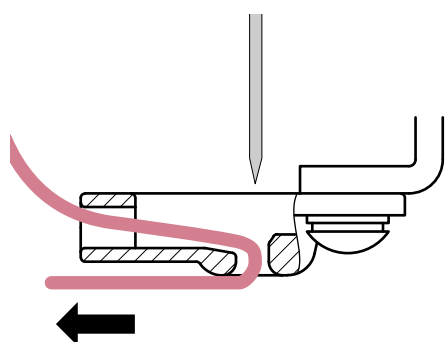
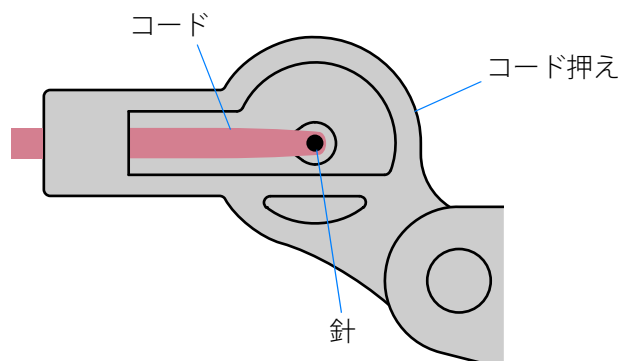


- コード押えにコードを通すときは、『3-2. コード押えの昇降』≫P.18を参照してコード押えをコード通し位置に下げてから作業をするとコードが通しやすくなります。

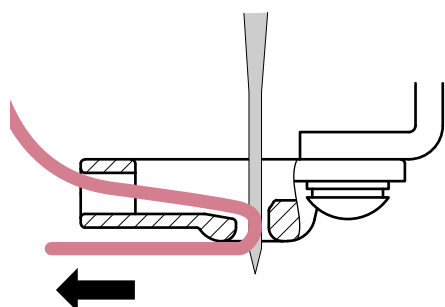


5 コード押え 14 の前でコード 9 が緩まないようにスパイラルチューブ 10 の入り口にブラシ 11 が当たるようにセットする。

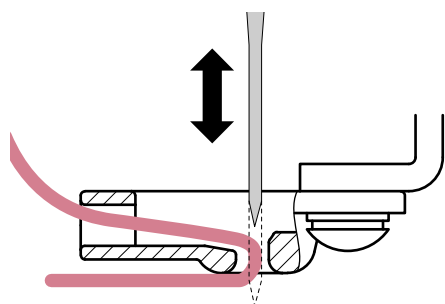
2-5. コード押えとコードの調整



- 1 コードをコード押えに通し、スムーズに引っ張ることができるか確認する。
引っ張るとき抵抗があるときは、コード押えのサイズを大きめに変更してください。



- 2 コードを軽く引っ張った状態で針を降下させ、針がコードに刺さってコードが止まっているか確認する。
針がコードに刺さらない、またはコードが止まらないときは、針がコードに刺さって止まるようにコード押えの位置を調整してください。



- 3 針を上下に動かし、コード押えをスムーズに通り抜けるか確認する。
針が通りにくいときは、コード押えの位置やサイズ、コード素材など条件を見直してください。

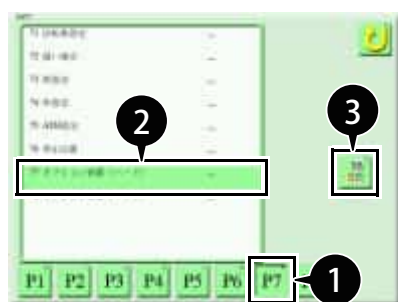
3. 設定

3-1. 接続設定

機械にマルチコード装置 2 が接続したことを認識させます。



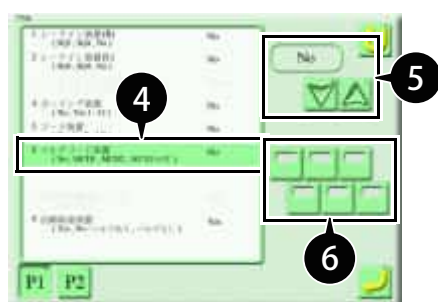
- ・ [P7] [P8] が表示されないときは、機能制限を解除してください。
設定方法については、『■ 機能制限の解除』≫P.8の手順13～22を参照してください。
- ・ [6. マルチコード装置] が表示されないときは、[19. レーザクロスマーカ] の設定を [No] にしてください。



1 パラメータ画面で、**P7** を押す。

2 [77. オプション装置 (ハード)] を選択する。

3  を押す。





4 [6. マルチコード装置] を選択する。

MCD1：マルチコード装置



MCD2：マルチコード装置 2

MCD2+CC：マルチコード装置 2 とカット装置

5   を押し、[MCD2] にする。


6 マルチコードに対応させる針棒No.の  を押す。



- ・ マルチコード  (無効) ↔  (有効)
押す度に、無効と有効が切り換ります。



7  を押す。

8  を 2 回押す。

メイン画面に戻ります。



3-2. コード押えの昇降

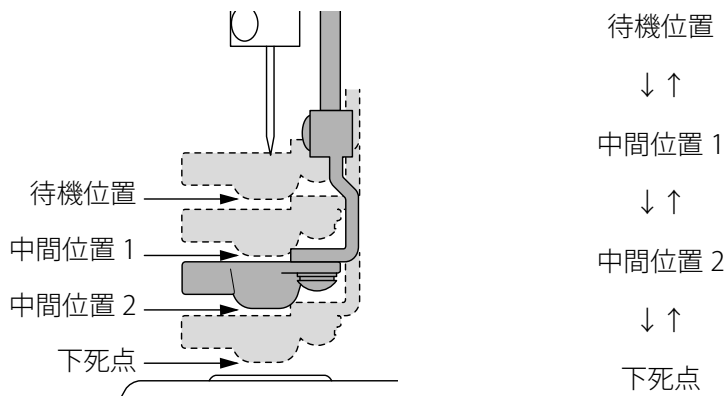
選択されている針棒のコード押えを下降／上昇させます。

⚠ 注意

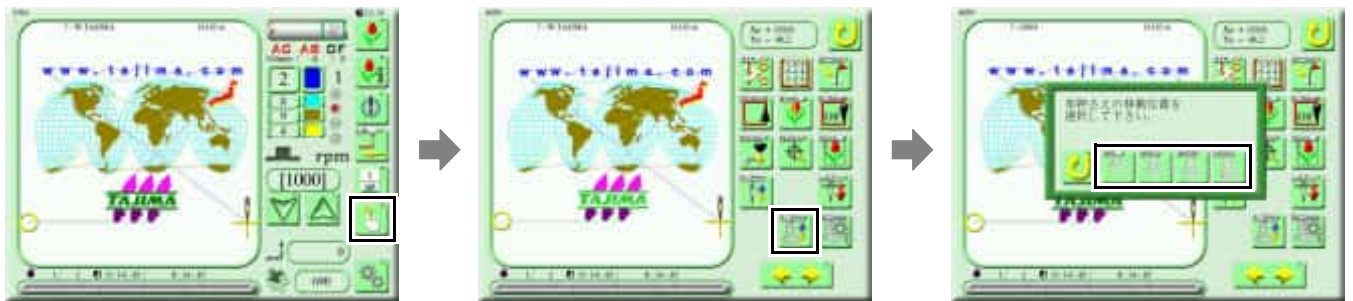
⊘ 操作するときは、針元に手を置かないでください。コード押えが上下動するため、指や手を負傷するおそれがあります。

コード押えの高さは、「待機位置」「中間位置 1」「中間位置 2」「下死点」の 4 段階あります。

調整台の  を押すとコード押えが下降し、 を押すとコード押えが上昇します。





TMBR2-SC の場合





メイン画面の  を押す。

 を押す。

待機位置は  を押す。

中間位置 1 は  を押す。

中間位置 2 は  を押す。

下死点は  を押す。

上死点と [マルチコード コード通し位置] の設定値によって中間位置 1、中間位置 2 の内容が換わります。

	上死点 < コード通し位置	上死点 > コード通し位置
中間位置 1	コード通し位置	上死点
中間位置 2	上死点	コード通し位置

※ コード押えのストロークで、下がった位置を「下死点」、上がった位置を「上死点」とよびます。

3-3. コード押えの設定

⚠ 注意

❗ コード素材の太さや重なりを考慮して設定してください。コード押えの下死点やストロークが小さいときはコード押えが刺繍物と干渉して機械が故障するおそれがあります。

コード押えの下死点やストロークなどを設定します。

コード押えの設定は「機械全体」「針棒設定」「手動操作」の3項目で設定ができます。

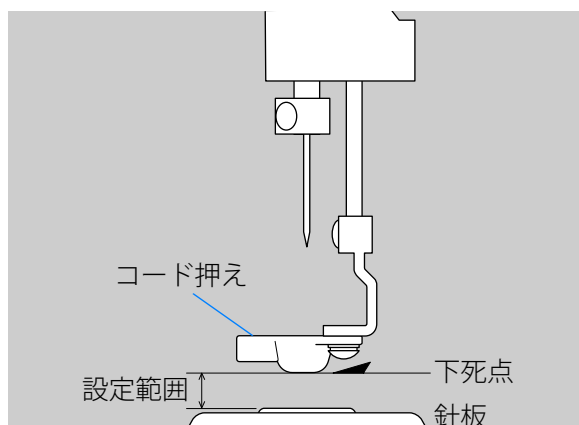
設定が重複している場合は、「針棒設定」が最優先されます。

コード押え下死点の設定	P19
コード押え FB 下死点の設定	P21
コード押えストロークの設定	P23
コード押えタイミングの設定	P27

■ コード押え下死点の設定

針板からコード押え下死点までの高さを針棒単位で設定します。

縫い付けるコード素材の太さを考慮して設定してください。



⚠ 注意

❗ コード素材より低く設定しないでください。素材が重なって高くなった部分にコード押えが当たり、機械が破損するおそれがあります。


パラメータ設定

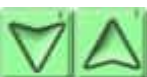
機械全体の針棒に設定をします。



1 パラメータ画面で、**P2** を押す。

2 [16. 布押え下死点] を選択する。

3  を押し、針棒を選択する。

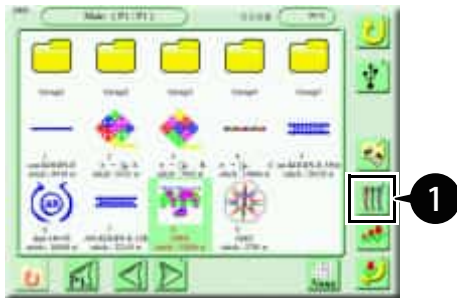
4  を押し、下死点の高さを設定する。


5  を押す。

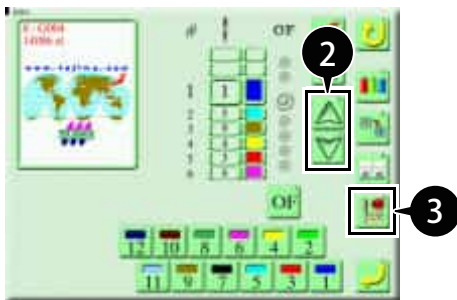
3. 設定



針棒設定

選択した柄の針棒に設定をします。(柄データに設定が保存されます)

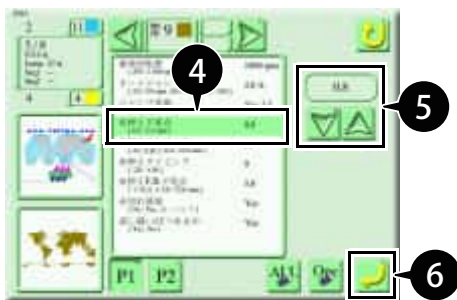


1 柄選択画面で、 を押す。





2   を押し、針棒を選択する。

3  を押す。



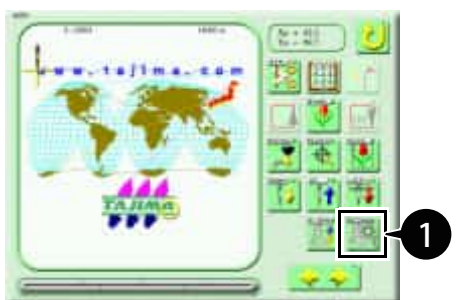
4 [布押え下死点] を選択する。


5   を押し、下死点の高さを設定する。

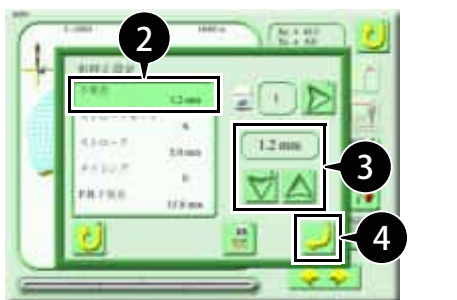
6  を押す。

手動操作



現在使用している柄のステップに設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 手動操作画面で、 を押す。



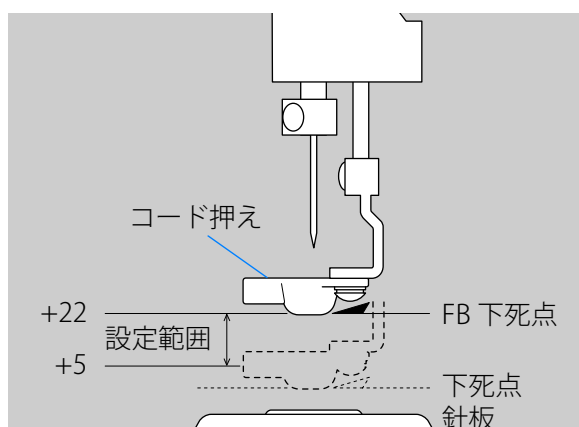
2 [下死点] を選択する。

3   を押し、下死点の高さを設定する。

4  を押す。

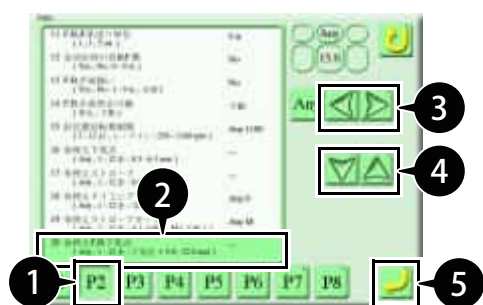
■コード押え FB 下死点の設定

フレームバックする場合に、コード押えをコード押え下死点から何 mm (+5 ~ +22mm) 高くするかを針棒単位で設定します。




パラメータ設定

機械全体の針棒に設定をします。



1 パラメータ画面で、**P2** を押す。

2 [20. 布押え F.B. 下死点] を選択する。

3  を押し、針棒を選択する。

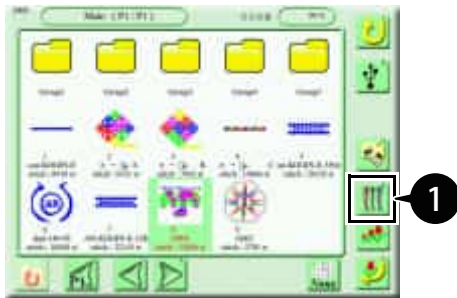
4  を押し、FB 下死点の高さを設定する。


5  を押す。

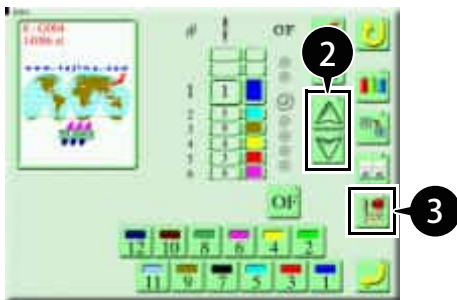
3. 設定



針棒設定

選択した柄の針棒に設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 柄選択画面で、 を押す。



2   を押し、針棒を選択する。

3  を押す。



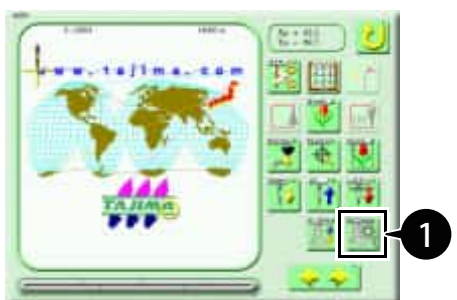
4 [布押え F.B. 下死点] を選択する。


5   を押し、FB 下死点の高さを設定する。

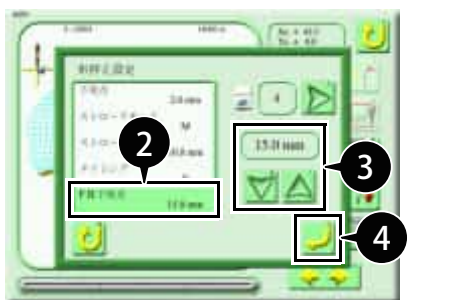
6  を押す。

手動操作

現在使用している柄のステップに設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 手動操作画面で、 を押す。



2 [F.B. 下死点] を選択する。

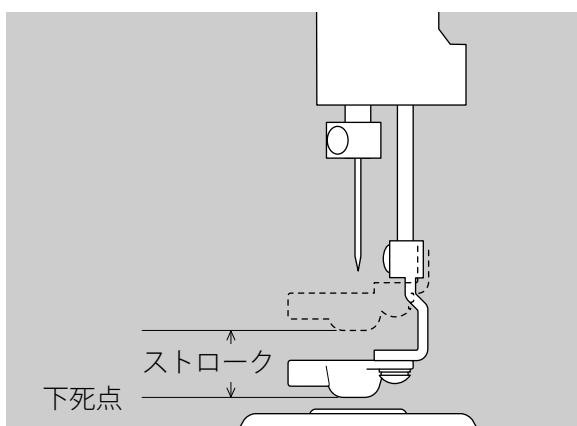
3   を押し、FB 下死点の高さを設定する。

4  を押す。

■コード押えストロークの設定

コード押えのストロークを針棒単位で設定します。

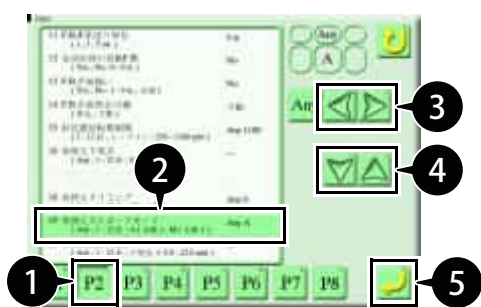
ループ縫いするとき、コード押えのストロークが大きくなるとループも大きくなります。




- ・ストロークが大きくなると縫い付けミスが発生しやすくなります。縫い調子を確認して設定してください。

パラメータ設定

機械全体の針棒に設定をします。




- 1 パラメータ画面で、**P2** を押す。
- 2 [19. 布押えストロークモード] を選択する。


- 3  を押し、針棒を選択する。

- 4  を押し、[M] にする。

- 5  を押す。

- 6 [17. 布押えストローク] を選択する。

- 7  を押し、針棒を選択する。

- 8  を押し、ストロークの高さを設定する。

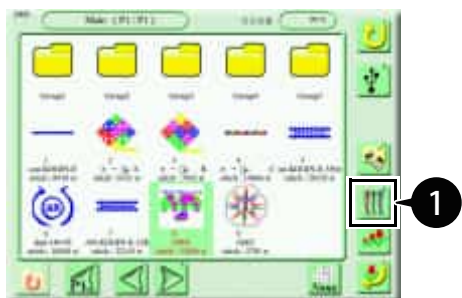
- 9  を押す。




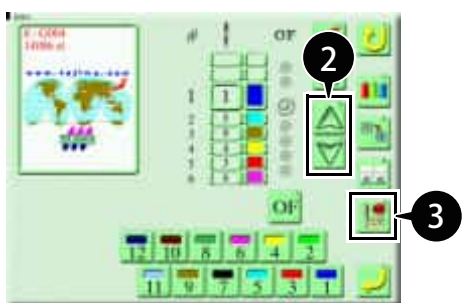
3. 設定


針棒設定

選択した柄の針棒に設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 柄選択画面で、 を押す。




2  を押し、針棒を選択する。

3  を押す。



4 [布押えストローク] を選択する。


5  を押し、ストロークの高さを設定する。

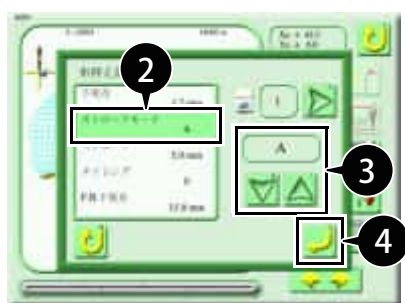
6  を押す。

手動操作



現在使用している柄のステップに設定をします。(柄データに設定が保存されます)



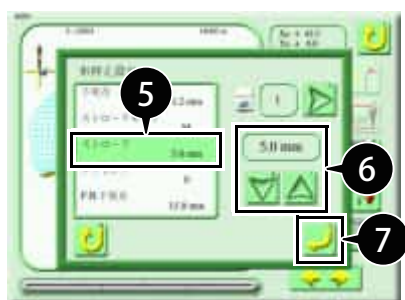
1 手動操作画面で、 を押す。





2 [ストロークモード] を選択する。

3   を押し、[M] にする。

4  を押す。



5 [ストローク] を選択する。

6   を押し、ストロークの高さを設定する。

7  を押す。

ストローク設定と縫い上がり

縫い上がり

ストローク高さ (mm)



0



5



10



15



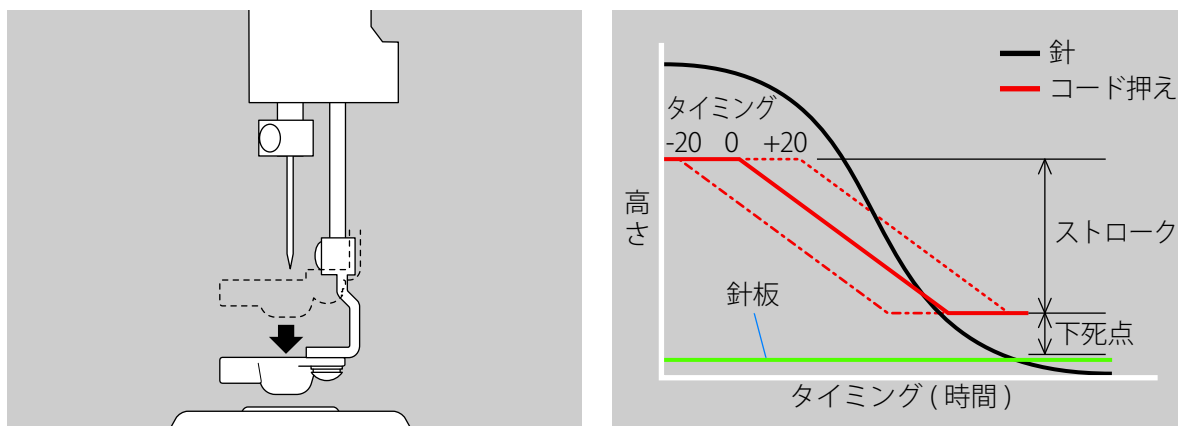
20

■コード押えタイミングの設定

コード押えが降下するタイミングを針棒単位で設定します。

数値を小さくするとコード押えの下降タイミングが早くなり、大きくすると遅くなります。

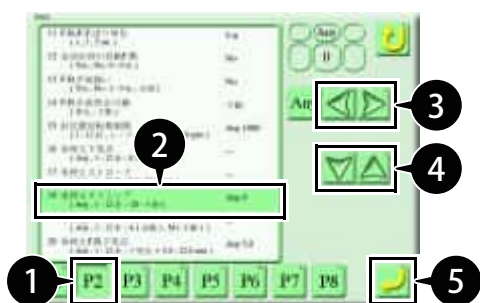
コード押えの下死点、ストローク、およびタイミングの設定範囲と針の軌跡との相関関係を参考情報として概略表示します。






- ・コード素材の撚りが弱いときは設定値を小さく、強いときは設定値を大きくすると縫い付けが安定します。

パラメータ設定

機械全体の針棒に設定をします。

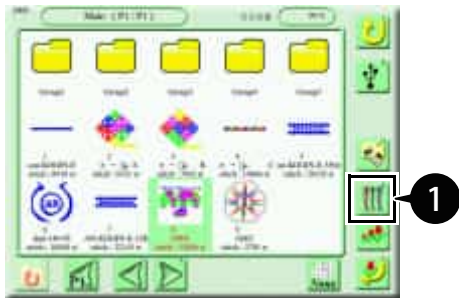



- 1 パラメータ画面で、**P2** を押す。
- 2 [18. 布押えタイミング] を選択する。
- 3  を押し、針棒を選択する。
- 4  を押し、タイミングの値を設定する。
- 5  を押す。

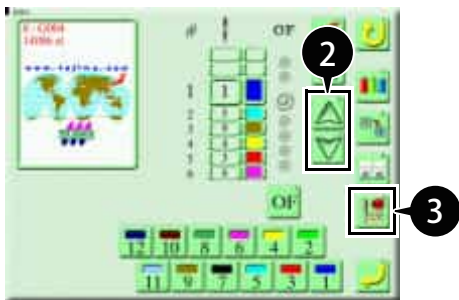
3. 設定


針棒設定

選択した柄の針棒に設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 柄選択画面で、 を押す。




2  を押し、針棒を選択する。

3  を押す。



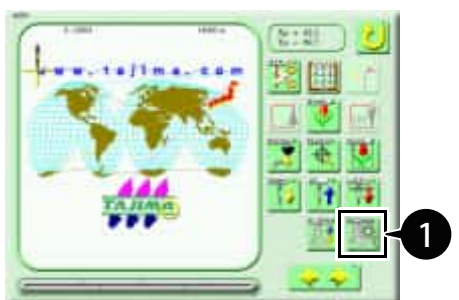
4 [布押えタイミング] を選択する。


5  を押し、タイミングの値を設定する。

6  を押す。

手動操作


現在使用している柄のステップに設定をします。(柄データに設定が保存されます)



1 手動操作画面で、 を押す。



2 [タイミング] を選択する。

3  を押し、タイミングの値を設定する。

4  を押す。

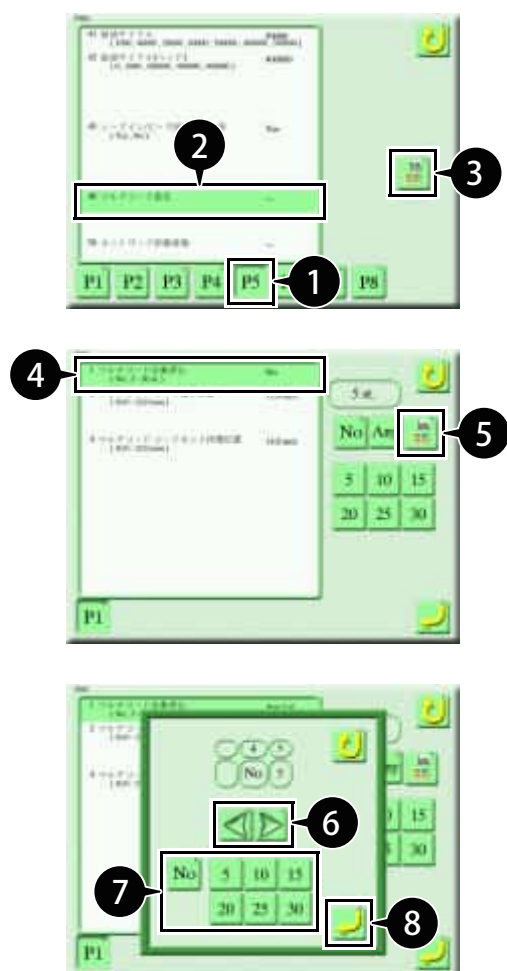
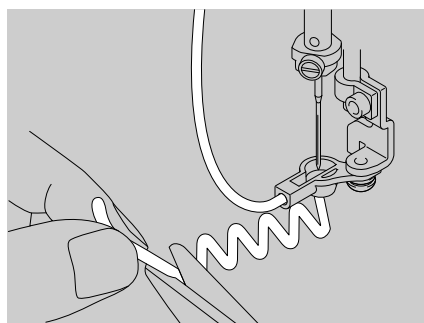
3-4. マルチコードの設定








マルチコードの自動停止ステッチ数やコード通し位置、コードカット待機位置を設定します。

■自動停止ステッチ数の設定

コードを縫い始めるときに出る余分なコードを切り取るために、一定のステッチ数を縫い付けて自動停止させるための設定です。

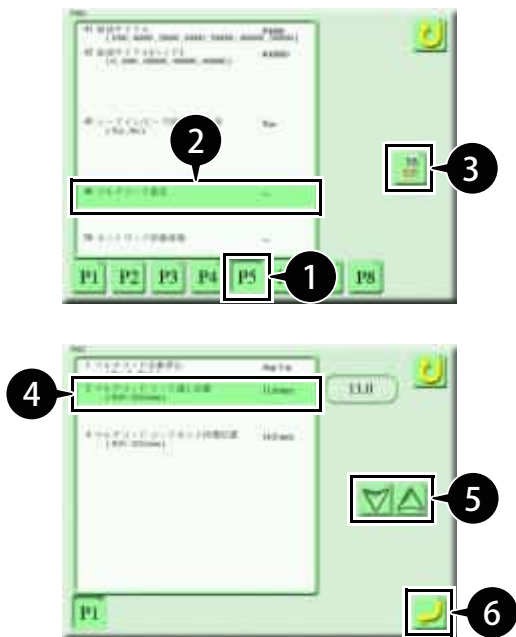
停止させない場合は [No]、停止させる場合は 5 ～ 30 ステッチで設定します。







- 1 パラメータ画面で、 を押す。
- 2 [48. マルチコード設定] を選択する。
- 3  を押す。
- 4 [1. マルチコード自動停止] を選択する。
- 5  を押す。
- 6  を押し、針棒を選択する。
 -  マルチコード装置 2 全体の針棒の設定をする場合は、[Any] を選択してください。
- 7 ステッチ数を選択する。
 -  自動停止させない場合は、[No] を選択してください。
- 8  を押す。

■コード通し位置の設定

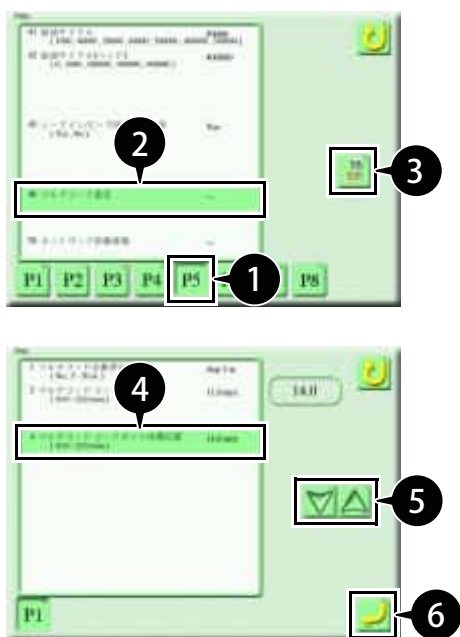
コードをコード押えに通すときの高さを設定します。







- 1 パラメータ画面で、 を押す。
- 2 [48. マルチコード設定] を選択する。
- 3  を押す。
- 4 [2. マルチコードコード通し位置] を選択する。
- 5  を押し、コード通し位置の高さを設定する。
- 6  を押す。

■コードカット待機位置の設定

糸切り動作後、コードをカットするときにコード押えが邪魔にならない高さを設定します。



- 1 パラメータ画面で、 を押す。
- 2 [48. マルチコード設定] を選択する。
- 3  を押す。
- 4 [4. マルチコードコードカット待機位置] を選択する。
- 5  を押し、コードカット待機位置の高さを設定する。
- 6  を押す。

3-5. 返し縫い、ほつれ止めの設定

■返し縫いの設定


縫い始めの糸のほつれを防止する返し縫いを設定します。

マルチコード装置 2 が有効になっている針棒は、0：返し縫いなし／T1：ありの 2 択になります。

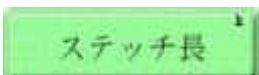



1 パラメータ画面で、**P3** を押す。


2 [23. 返し縫い] を選択する。

3  を押し、針棒を選択する。

4  を押し、[T1] にする。

5  を押す。

6  を押し、針棒を選択する。

7  を押し、ステッチ長を設定する。

8  を押す。

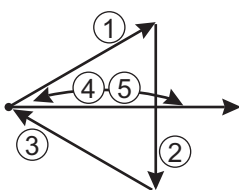


0：返し縫いなし

縫い始めステッチ



T1：三角 + 1 往復
(マルチコード)



■ ほつれ止めの設定

縫い終わりの糸のほつれ止めを設定します。

マルチコード装置 2 が有効になっている針棒は、A：ほつれ止めなし／TE：ありの 2 択になります。



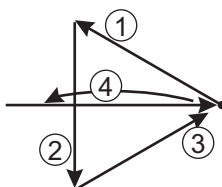
- 1 パラメータ画面で、**P3** を押す。
- 2 [24. ほつれ止め] を選択する。
- 3 を押し、針棒を選択する。
- 4 を押し、[TE] にする。
- 5 **ステッチ長** を押す。
- 6 を押し、針棒を選択する。
- 7 を押し、ステッチ長を設定する。
- 8 を押す。

0：ほつれ止めなし

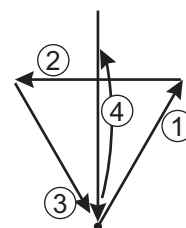
縫い終わりステッチ



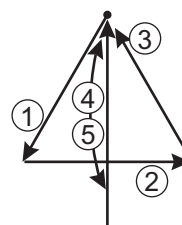
TE：三角 + 止め
(マルチコード)



TE：三角 + 止め
(マルチコード)



TE：三角 + 往復
(マルチコード)



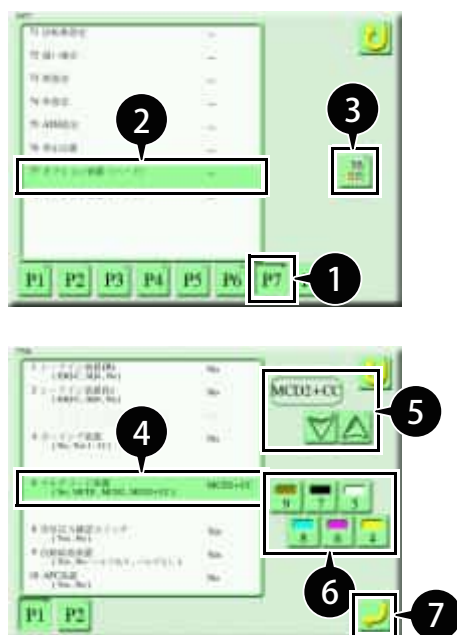
ステッチの方向によって最後の止める動きが自動的に変わります。






3-6. コードカット装置の設定

コードカット装置が接続したことを認識させます。(オプション：TMCR-VF、TMAR-KCのみ)



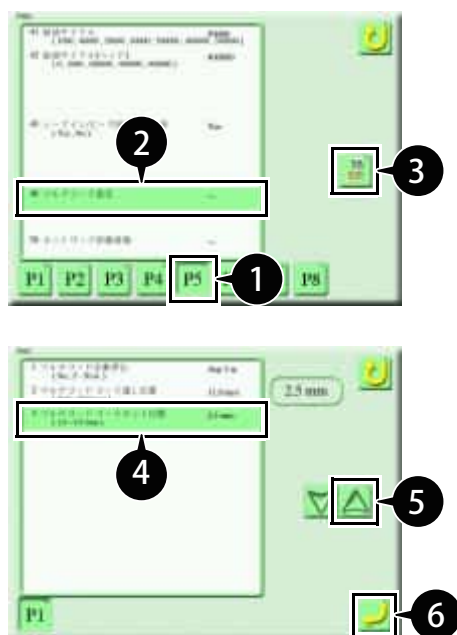
- ・ [P7] [P8] が表示されないときは、機能制限を解除してください。
設定方法については、『■ 機能制限の解除』≫P.8の手順13～22を参照してください。







- 1 パラメータ画面で、 P7 を押す。
- 2 [77. オプション装置 (ハード)] を選択する。
- 3  を押す。
- 4 [6. マルチコード装置] を選択する。
- 5  を押し、[MCD2+CC] にする。
(マルチコード装置 2+ コードカット装置)
- 6 マルチコードに対応させる針棒No.の  を押す。
- 7  を押す。

3-7. マルチコードコードカット位置

コードをカットする時の針板からコードカット装置の下面までの高さを設定します。
(オプション：TMCR-VF、TMAR-KCのみ)



- 1 パラメータ画面で、 P5 を押す。
- 2 [48. マルチコード設定] を選択する。
- 3  を押す。
- 4 [3. マルチコードコードカット位置] を選択する。
- 5  を押し、コードカット位置を設定する。
- 6  を押す。

3-8. コードカット装置の動作確認

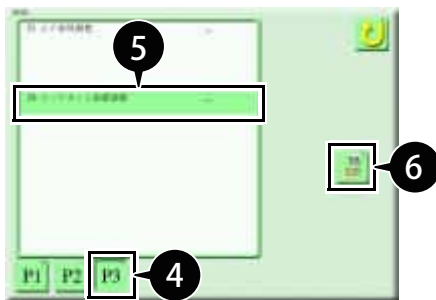
コードカット装置を調整台スイッチで段階的に操作できます。(オプション：TMCR-VF、TMAR-KC のみ)



1 パラメータ画面で、**P8** を押す。


2 [85. 機械調整] を選択する。

3  を押す。



4 **P3** を押す。

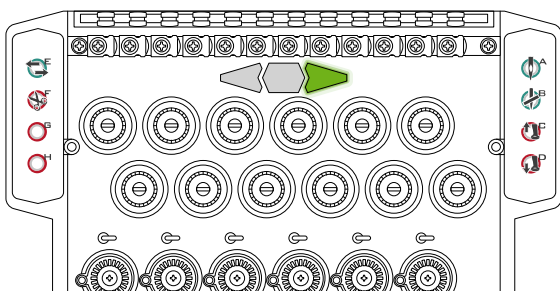
5 [24. コードカット装置調整] を選択する。

6  を押す。

■コードカット装置のスイッチ操作



コードカット装置が調整台スイッチで操作可能










調整台スイッチ操作

スイッチ	動作
	退避位置に戻す
	布押え上昇 (退避位置)
	布押え降下 (カット位置)
	カットユニットを上昇
	カットユニットを降下

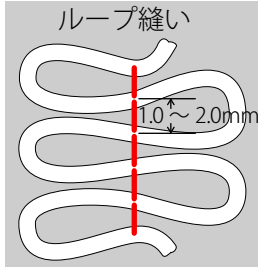
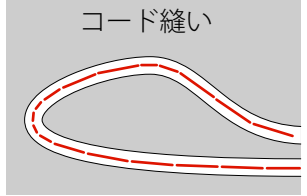
■ カット動作の確認

以下の順番にスイッチを押すと、一連の動作を確認することができます。

スイッチ	動作
	コードカット装置の降下
	コードを囲む
	布押えの降下で、カットユニットがカット位置に降下
	コード切断
	カットユニットを上昇
	布押えが退避位置に戻り、カットユニットが上昇
	カットユニットが退避位置に戻る

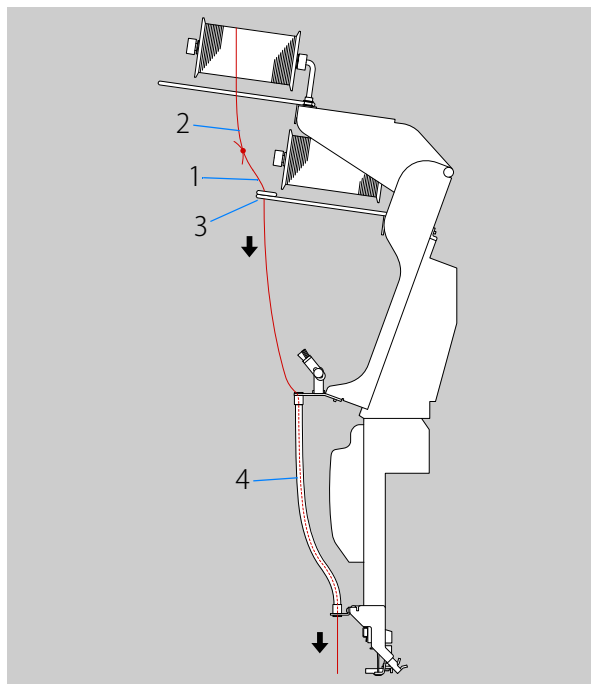
4.トラブルと対処

4-1. 上手く縫えないときは

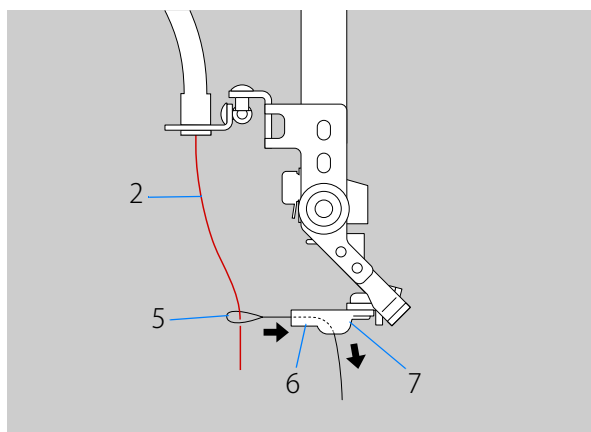
現象		原因および対処
コードの結び目が機械に引っ掛かる		結び目のあるコードを使用しないでください。
針折れ、縫いこぼし、コード押えから抜ける		ボビンへ強いテンションでコードを巻くと、コードがコード間の隙間に入り込み、ボビンからコードが引き出されるときにコードが引っ掛かりコードが引き出せなくなります。コードをボビンに巻き直してください。
コード押えの「下死点」「FB 下死点」「ストローク」「タイミング」を設定したのに反映されない		コード押えの設定は「機械全体」「針棒設定」「手動操作」の3項目で設定ができます。 「針棒設定」が最優先されます。
コード 素材	表縫いと裏縫いが混在する	コード素材に対して適切なサイズのコード押えを使用しているか確認してください。
		縫い方向によっては表縫いと裏縫いが混在することがあります。
柄	ループ縫いが安定しない	 <p>ランニングステッチでピッチを1.0～2.0mmに設定すると安定します。 ビーンステッチに変更すると更に安定します。</p>
	コード縫いの曲線部がきれいなラインにならない	<p>曲線部は細かいピッチで縫い付けると、きれいなラインになります。 ビーンステッチに変更すると更に安定します。</p> 
	コード素材に撚り戻りやスナールがおきる	柄を作成するときに進行方向に留意してください。
	縫い付けでコード素材がばたつく	返し縫いの設定をしてください。

4-2. コードが無くなりそうなときは

コードが無くなりそうなときは、新しいコードを準備し手順に従って補充してください。



- 1 既存のコード 1 に新しいコード 2 を結びつける。既存のコード 1 を引っ張り、糸道 3 とスパイラルチューブ 4 に新しいコード 2 を通す。



- 2 結んだ既存のコード 1 を外し、付属の糸通し 5 を使って、新しいコード 2 をガイド 6 からコード押え 7 に通す。

⚠ 注意

- ❗ コードを結んだままコード押えにコードを通すと結び目が引っ掛かり機械が故障するおそれがあります。



- コード押えにコードを通すときは、『3-2. コード押えの昇降』≫P.18を参照してコード押えをコード通し位置に下げてから作業をするとコードが通しやすくなります。

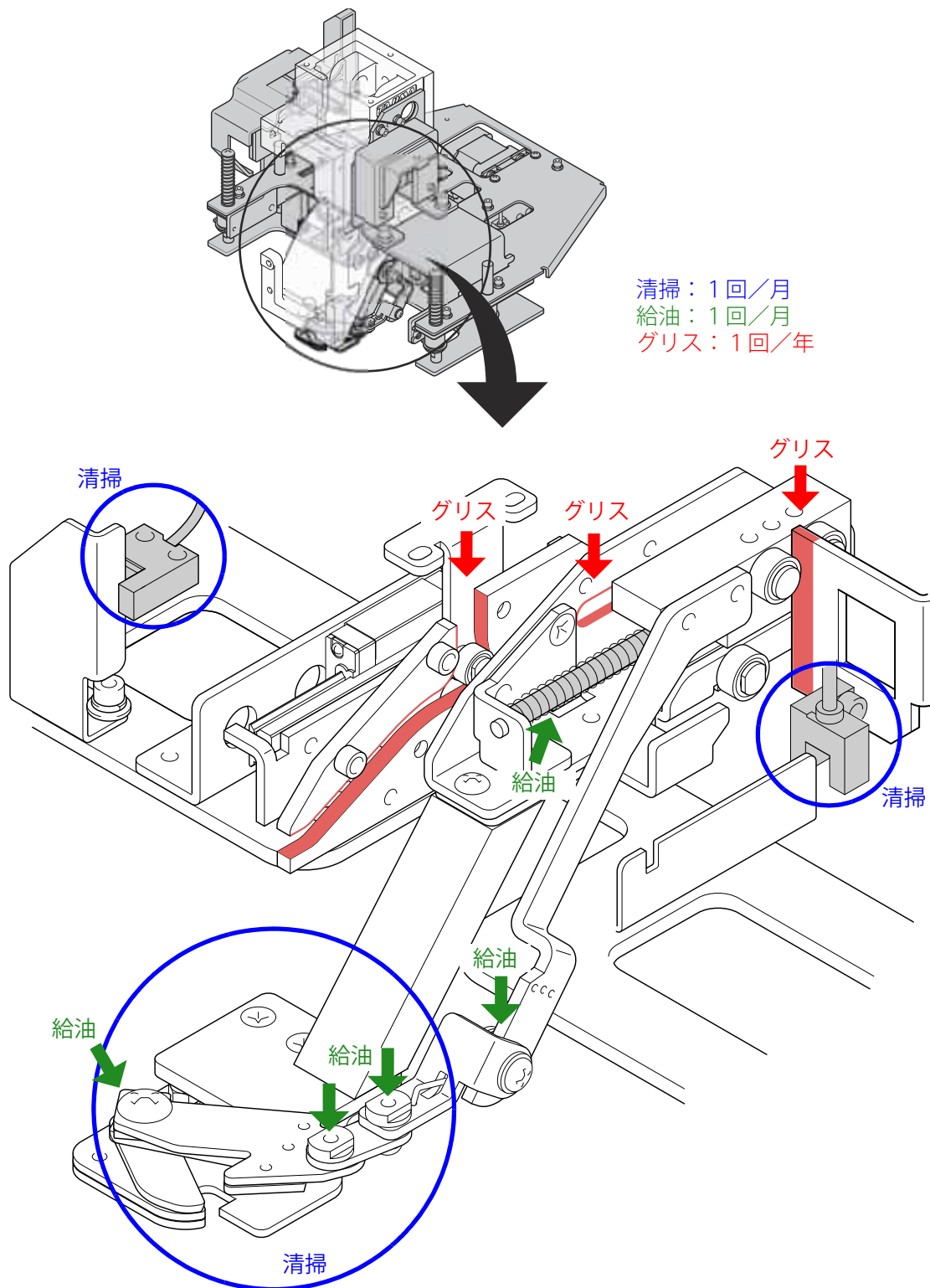
4-3. エラーが出たときは

原因として、コードを重ねて高さを出しているときに、コード押えの下死点の設定が縫い付けられているコードの高さより低くなっていることが考えられますので、該当する針棒のコード押え下死点を変更してエラーが出ないように設定してください。

設定方法については、『コード押え下死点の設定』を参照してください。

5. コードカット装置のメンテナンス

5-1. 清掃、給油、グリス



初 版 2018 年 11 月

第 5 版 2024 年 3 月

■製造元：株式会社 **TISM**

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町 1800 番地
TEL：(0568)33-1161 (代表) FAX：(0568)33-1191

■販売元：タジマ工業株式会社

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町 1800 番地
TEL：(0568)37-1130 (代表) FAX：(0568)37-1230

●本書の一部または全部を無断で複製、転載、改編することを禁止します。